



WELTOrganISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM

**INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICH NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE
INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)**

(51) Internationale Patentklassifikation 1:	C08K 3/00, C19JD 183/05, C08J 7/04, C09D 40/00	A1	(11) Internationale Veröffentlichungnummer: WO 97/16479	
(22) Internationale Anmeldedatum:	30. Oktober 1996 (30.10.96)	DE	(43) Internationales Veröffentlichungsdatum:	9. Mai 1997 (09.05.97)
(21) Internationales Aktenzeichen:	PCT/EP96/04720	(81) Bestimmungssatz: AU, CN, CZ, HU, JP, PL, US, europäisches Patent (AT, BE, CH, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE).		

(30) Prioritätsdatum:	19. April 1995 (31.10.95)	DE	(11) Internationalem Recherchebericht: Vor Ablauf der Änderungen der Anprüche zugelassenen Patr. Veröffentlichung wird wiederholte Änderungen einreichen.
-----------------------	---------------------------	----	--

(71) Anmelder (für alle Bestimmungssätzen außer US): INSTITUT FÜR NEUES MATERIALIN GEMEINNÜTZIGE GMBH (DE/DE): Universität des Saarlandes, Gebäuude 43, Im Stadtwald, D-66123 Saarbrücken (DE).
(72) Erfünder und) Erfünder/Anmelder (nur für US): SCHMIDT, Helmut (DE/DE): Im Kohlweg 29, D-66130 Saarbrücken (DE), ARPAc, Ençgrul (TR/TR): Akdeniz University, Faculty of Arts and Sciences, Güzelyük Muh. 1846, sok. No. 5, Pl. 750 Topcular, 07200 Anadolu (TR), ERUG, Heribert (DE/DE): Bilm Holzmeier Sieg 1, D-66346 Püttlingen (DE), MENNING, Martin (DE/DE): Mittelmaise 5, D-66267 Fischbach (DE), AHMAD, Zahoor (PK/PK): Quaid-i-Azam University, Dept. of Chemistry, 45320 Islamabad (PK).
(74) Anwalt: BARZ, Peter, Kelterplatz 2, D-80803 München (DE),

(54) Titel: COMPOSITES WITH NANOSCALE FILLERS
(54) Bezeichnung: KOMpositMATERIALIEN MIT NANOSKALIGEN FÜLLSTOFFEN
(57) Abstract
(57) Zusammenfassung
(57) Es wird ein Verfahren zur Herstellung von Kompositmaterialien mit hohem Grenzflächenanteil beschrieben, bei dem man einer Matrix in einer Menge von mindestens 5 Volumenprozent so einverleibt, daß die Filzstoffteilchen mit Affinität zur Matrixphase und einer Teilchengröße von nicht mehr als 200 nm in der Matrixphase verteilt werden. Die durch dieses Verfahren erhältlichen Kompositmaterialien weisen vorzugsweise mindestens 30 Volumenprozent der Matrixphase in Form einer die Füllstoffteilchen umgebenden Hülle auf die sich vom Rest der Matrixphase hinsichtlich ihrer Struktur und ihrer Eigenschaften unterscheidet. Durch den hohen Anteil von Grenzflächenphasen in diesen Kompositmaterialien wird diesem Material Eigenschaften verliehen, die sich von denjenigen eines entsprechenden Kompositmaterials mit geringem bzw. ohne Grenzflächenanteil signifikant unterscheiden.

(54) Title: COMPOSITES WITH NANOSCALE FILLERS

(54) Bezeichnung: KOMpositMATERIALIEN MIT NANOSKALIGEN FÜLLSTOFFEN

(57) Abstract

The invention concerns a method of producing composites with a high interface portion, in which a matrix of optimally surface-modified filler particles having affinity for the matrix phase and a particle size of not more than 200 nm is incorporated in an amount of at least 5 vol %, so that the filler particles are distributed in the matrix phase in a substantially agglomerate-free state. Preferably at least 30 vol % of the matrix phase of the composites produced in this way is in the form of an envelope which surrounds the filler particles and differs from the remainder of the matrix phase in terms of its structure and properties. The high portion of interfacial phases in this composite impacts to this material properties which differ significantly from those of a corresponding composite which has only a slight or no interface portion.

(57) Zusammenfassung

Es wird ein Verfahren zur Herstellung von Kompositmaterialien mit hohem Grenzflächenanteil beschrieben, bei dem man einer Matrix in einer Menge von mindestens 5 Volumenprozent so einverlebt, daß die Filzstoffteilchen mit Affinität zur Matrixphase und einer Teilchengröße von nicht mehr als 200 nm in der Matrixphase verteilt werden. Die durch dieses Verfahren erhältlichen Kompositmaterialien weisen vorzugsweise mindestens 30 Volumenprozent der Matrixphase in Form einer die Füllstoffteilchen umgebenden Hülle auf die sich vom Rest der Matrixphase hinsichtlich ihrer Struktur und ihrer Eigenschaften unterscheidet. Durch den hohen Anteil von Grenzflächenphasen in diesen Kompositmaterialien wird diesem Material Eigenschaften verliehen, die sich von denjenigen eines entsprechenden Kompositmaterials mit geringem bzw. ohne Grenzflächenanteil signifikant unterscheiden.

LEDIGLICH ZUR INFORMATION

Codes zur Identifizierung von PCT-Veröffentlichungen auf den Kopfbögen der Schriften, die internationale Anmeldungen gemäß dem PCT veröffentlichten.

AM	Armenia	GB	Weltliches Königreich
AT	Österreich	GJ	Georgien
AU	Australien	GN	Guinea
BH	Bahrein	GR	Griechenland
BE	Belgien	HU	Ungarn
BY	Belarus	IH	Irland
BR	Brasilia	IT	Italien
CA	Canada	JP	Japan
CL	Chile	KR	Korea
CO	Colombia	KW	Kuwait
CR	Costa Rica	KY	Kyrgyzstan
CU	Cuba	KP	Demokratische Volksrepublik Korea
CY	Zypern	KZ	Republik Korea
DE	Deutschland	LK	Kasachstan
DK	Dänemark	LG	Lebanon
EE	Estonia	LT	Lettland
ES	Spanien	LU	Luxemburg
FI	Finnland	LV	Lettland
FR	Frankreich	MC	Makau
GA	Gabun	MD	Moldau
GB	England	MG	Moskau
GE	Georgien	ML	Mali
GR	Griechenland	MM	Malta
IE	Irland	MR	Mauritius
IL	Israel	MW	Mazedonien
IT	Italien	NL	Niederlande
JO	Jordanien	NO	Norwegen
KR	Korea	NZ	Neuseeland
KW	Kuwait	PL	Polen
KY	Kyrgyzstan	PT	Portugal
KZ	Republik Korea	RU	Russische Föderation
LA	Laos	SD	Sudan
LT	Lettland	SE	Schweden
LV	Luxemburg	SG	Singapur
MC	Makau	SI	Slowenien
MD	Moldau	SK	Slowakei
MG	Moskau	SL	Somalia
ML	Mali	SZ	Sveits
MM	Mazedonien	TG	Tschad
MR	Mauritius	TR	Tschad
MZ	Mazedonien	TT	Togo
NL	Niederlande	TU	Tschad
NO	Norwegen	UG	Uganda
NZ	Neuseeland	US	Vereinigte Staaten von Amerika
PL	Polen	UZ	Uzbekistan
PT	Portugal	VN	Vietnam
RU	Russische Föderation		
SD	Sudan		
SE	Schweden		
SG	Singapur		
SI	Slowenien		
SK	Slowakei		
SL	Somalia		
SZ	Sveits		
TG	Togo		
TR	Tschad		
TT	Tschad		
UG	Uganda		
US	Vereinigte Staaten von Amerika		
UZ	Uzbekistan		
VN	Vietnam		

BEST AVAILABLE COPY

KOMPOSITMATERIALIEN MIT NANOSKALIGEN FÜLLSTOFFE

1.

In den frühen 80er Jahren wurde festgestellt, daß nanokristalline Kristalle, wenn sie kompaktiert sind, über ein relativ hohes Grenzflächenvolumen verfügen, das den Werkstoffen besondere Eigenschaften verleiht. Dies wurde jedoch nur für Materialien gefunden, die als einzige Phase eine nanokristalline Phase enthalten, bei der sich die nanokristallinen Teilchen mehr oder weniger berührten. Neben Metallen wurden auch anfängliche Untersuchungen an nanokristallinen Keramiken durchgeführt, bei denen jedoch ähnliche Effekte nicht festgestellt wurden, wenn man von einigen vorläufigen Resultaten absieht, die auf eine erhöhte Deformierbarkeit hindeuteten. Bisher wurden ähnliche Phänomene an Kompositmaterialien mit nanoskaligem Aufbau nicht festgestellt, besonders nicht bei Kompositen, in denen die Matrixphase polymerähnliche Strukturen aufweist. Es ist zwar z.B. bekannt, daß an Grenzflächen zwischen Polymeren und Metallen durch die Wirkung der Grenzfläche Abweichungen von der Kontinuumstruktur des Polymeren auftreten; die Grenzflächenvolumina bei den üblichen Werkstoffen sind jedoch zu gering, um in irgendeiner Weise das Eigenschaftsprofil, das sich mehr oder weniger additiv aus den einzelnen Komponenten zusammensetzt, zu verändern. Bei gefüllten Polymeren ähnlicher Art, bei denen Grenzflächen zwischen den Füllstoffteilchen und den Polymeren treten, konnte bisher kein nennenswerter Einfluß der Grenzflächen auf die Werkstoffeigenschaften festgestellt werden. Bei Verwendung nanoskaliger Füllstoffe (z.B. disperse Kiesel säure) wurden bisher derartige Effekte ebenfalls nicht festgestellt, vermutlich weil die verwendeten Volumenfüllgrade zur Erzeugung von Grenzflächen-einflüssen nicht ausreichten oder die Grenzflächen keine geeignete Struktur aufwiesen oder die Agglomerationsgrade zu hoch waren. Selbst bei gezielten Untersuchungen zur Herstellung von Nanokompositen in anorganisch-organischen Systemen, bei denen postuliert wurde, daß spezielle Grenzflächen aufgetreten sind, wurden keine entsprechenden Effekte gefunden.

Überraschenderweise können erfahrungsgemäß Werkstoffe bereitgestellt werden, die sich vom Stand der Technik durch einen sehr hohen Anteil an nanoskaligen Teilchen unterscheiden und die gegebenenfalls auch

durch eine bestimmte Grenzflächenausgestaltung einen deutlichen Einfluß der Grenzflächen auf Werkstoff- und Materialeigenschaften haben. An derartigen Werkstoffen werden Abweichungen von den zu erwartenden Eigenschaften gefunden, die nur auf Grenzflächenphasen zurückgeföhrt werden können. Bestimmt man z.B. den Ausdehnungskoeffizienten bestimmter derartiger Systeme, so stellt man fest, daß dieser deutlich stärker reduziert wird, als dies durch den additiven Effekt von Matrix und Füllstoff zu erklären wäre. Ähnlich verhält es sich mit dem Elastizitätsmodul oberhalb von Tg, der als Funktion des Füllgrades deutlich nichtlinear erhöht wird, d.h. der E-Modul liegt auf einem wesentlich höheren Niveau, als dies bei gefüllten Polymeren mit ähnlichen Volumenfüllgraden gefunden wird.

Ähnliche Auswirkungen werden auch auf die Temperaturlage des Transformationsbereiches beobachtet. Füllt man z.B. Aramidysysteme mit ZrO₂, so verschiebt sich der Transformationsbereich aus dem Bereich von 300°C in den Bereich von 400°C, und das bei Volumenfüllgraden im Bereich von 10%, was mit einer "Füllung" der Polymermatrix mit anorganischen Füllstoff im üblichen Sinn nicht zu erklären ist. Ähnliche Ergebnisse wurden mit SiO₂-gefüllten Methacrylatpolymeren oder Methacrylat-Epoxy-Copolymere gefunden. Mit Hilfe des erfahrungsgemäß Verfahrens ist es möglich, Komposite herzustellen, deren Verhalten nicht wie üblich additiv durch die Eigenschaften der beiden Komponenten (z.B. anorganische dispergierte Phase einerseits und organische oder organisch modifizierte anorganische Matrix andererseits) bestimmt wird, sondern durch die Grenzflächenphase. Ohne an eine bestimmte Theorie gebunden werden zu wollen, wird angenommen, daß die Grenzflächenphase über eine Struktur mit höherem Ordnungsgrad als die umgebende Matrix verfügt. Eine direkte Strukturanalyse ist derzeit noch nicht möglich, da es keine Methoden gibt, mit denen diese Strukturen im fertigen Komposit präzise nachgewiesen werden können.

Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist demgemäß ein Verfahren zur Herstellung von Kompositmaterialien mit hohem Grenzflächenanteil, bei dem man einen nanoskaligen Füllstoff in einer polymeren Matrix dispergiert und das dadurch gekennzeichnet ist, daß man der Matrix gegebenenfalls oberflächenmodifizierte Füllstoffteilchen mit

Affinität zur Matrixphase und einer Teilchengröße von nicht mehr als 200 nm in einer Menge von mindestens 5 Volumenprozent so einverleibt, daß die Füllstoffteilchen in im wesentlichen agglomeratfreiem Zustand in der Matrixphase verteilt werden.

Durch dieses Verfahren erhältliche Kompositmaterialien mit hohem Grenzflächenanteil sind ebenfalls Gegenstand der vorliegenden Erfindung.

Die wesentlichen Merkmale des erfindungsgemäßen Verfahrens sind somit, daß die in einer bestimmten Mindestmenge in die Matrixphase einzuvorleibenden nanoskaligen Füllstoffteilchen eine Affinität zur Matrixphase aufweisen und daß sie agglomeratfrei in der Matrixphase verteilt werden. Nur so kann sichergestellt werden, daß in den Kompositmaterialien ein hoher Grenzflächenanteil vorliegt, d.h. ein hoher Prozentsatz der Matrixphase an der Bildung von Grenzflächenphasen teilnimmt, die sich von dem Rest der Matrixphase (deren Struktur derjenigen einer ungefüllten Matrix gleicht) in ihrer Struktur und in ihren Eigenschaften unterscheiden. Diese Grenzflächenphasen umgeben die Füllstoffteilchen gleichsam wie eine Hülle. Ihr Anteil kann bei organischen Polymeren als Matrix z.B. dadurch bestimmt werden, daß man die Matrix des Kompositmaterials unter Umgebungsbedingungen mit einem Lösungsmittel für die Matrixphase so weit wie möglich löst. Der Teil der Matrixphase, der sich nicht mehr lösen läßt, stellt die Grenzflächenphase dar, d.h. den Teil der Matrix, der mit den Füllstoffteilchen in (starke) Wechselwirkungen getreten ist. Bei diesen Wechselwirkungen kann es sich sowohl um kovalente Bindungen zwischen an den Oberflächen der Füllstoffteilchen befindlichen Gruppen (die auch von einem gegebenenfalls eingesetzten Oberflächenmodifizierungsmittel stammen können) und damit reaktiven Gruppen in den Matrix-Molekülen als auch um nicht-kovalente Wechselwirkungen wie beispielsweise Dipol-Dipol-Wechselwirkungen und elektrostatische Anziehung handeln. Somit ist unter dem Begriff "Affinität zur Matrixphase" die Fähigkeit der Füllstoffteilchen zu verstehen, mit den Molekülen der Matrixphase die oben genannten oder ähnliche Wechselwirkungen einzugehen, die stark genug sind, um eine gewisse Orientierung der Matrix-Moleküle in der unmittelbaren Nachbarschaft der Oberflächen der Füllstoffteilchen zu bewirken und gleichzeitig für eine Bindung oder zumindest

eine starke Anziehung zwischen der Oberfläche der Füllstoffteilchen und den Molekülen der Matrixphase zu sorgen. Diese Affinität zwischen Füllstoffteilchen und Matrixphase sorgt auch dafür, daß die Füllstoffteilchen im wesentlichen isoliert voneinander, d.h. ohne Bildung von Agglomeraten aus mehreren Primärteilchen, in der Matrixphase vorliegen. Dies gewährleistet, daß die Kontaktfläche zwischen Füllstoffteilchen und Matrixphase - und somit auch die Grenzflächenphase - unter den gegebenen Bedingungen maximal wirkt.

Wie bereits oben erwähnt, wurde erfindungsgemäß überraschenderweise gefunden, daß man bei agglomeratfreiem Einbau nanoskaliger Teilchen in organische bzw. organisch modifizierte anorganische Polymere Matrices einen bis dahin unbekannten qualitativen Sprung in z.B. den mechanischen und thermomechanischen Eigenschaften erzeugen kann, der die Gebrauchseigenschaften derartiger Kompositmaterialien nachhaltig verbessert.

Entscheidend dafür ist, daß man den nanoskaligen Füllstoff nicht als agglomeriertes Pulver sondern in Form einer stabilisierten, (im wesentlichen) agglomeratfreien Suspension in die Matrixphase integriert und (gegebenenfalls durch eine geeignete Oberflächenmodifikation der Teilchen) den agglomeratfreien Zustand auch im endgültigen Kompositmaterial beibehält. Dies geschieht z.B. durch eine Anpassung der Polarität von Matrix und Füllstoffteilchen. Auf diese Weise treten Matrix und Füllstoffteilchen aber auch in relativ starke Wechselwirkungsbeziehungen, die zu Grenzflächenstrukturen im fertigen Kompositmaterial führen, die vermutlich für die beobachteten qualitativen Eigenschaftsänderungen verantwortlich sind. Hilfreich kann auch die Verwendung mechanischer Kräfte wie z.B. Scherwirkung bei gleichzeitiger Anwendung oberflächenmodifizierender Substanzen sein. Der nanodisperse Einbau wirkt sich vermutlich in zweifacher Weise aus:

Zum einen führt er zu Wechselwirkungen zwischen Partikeln und Matrix, die das Matrixmaterial an den inneren Grenzflächen zu den Partikeln verändern und so zur inneren Grenzflächenstruktur mit neuen Eigenschaften führen. Zum anderen wird durch den nanoskaligen Einbau bewirkt, daß der Volumenannteil dieser inneren Grenzflächen am gesamten Kompositmaterial durch die große Oberfläche der Nanopartikel

so groß wird, daß die den Grenzflächen (bereichen) zuzuschreibenden Eigenschaftsänderungen auch makroskopisch deutlich beobachtbar werden.

Diese Art der Nanokompositierung erreicht man z.B. dadurch, daß man entweder von naturgemäß agglomerierten Pulvern ausgent und durch Pergierung in einem geeigneten (matrixfreien) Medium die weichen Agglomerate dauerhaft bricht (z.B. unter Verwendung von Methacrylsäure (estern)) oder daß man von vornherein stabilisierte nanoskalige Suspensionen (z.B. Kieselsole) einsetzt. Auch hier ist jedoch entscheidend, daß man (z.B. durch geeignete Oberflächenmodifizierung) den agglomeratfreien Zustand im fertigen Kompositmaterial aufrechterhält, um die oben beschriebene kausale Kette zur Erzeugung der neuen Eigenschaften zu realisieren.

Die erfundungsgemäßen Kompositmaterialien zeichnen sich besonders dadurch aus, daß sie durch eine innere Grenzflächenphase neue mechanische und thermomechanische Eigenschaften ausweisen, z.B. einen verringerten thermischen Ausdehnungskoeffizienten und eine erhöhte Temperaturbeständigkeit, und ihre optischen Eigenschaften durch die Nanopartikel in weiten Bereichen einstellbar sind; insbesondere ist es möglich, trotz hohem Füllgrad völlig transparente Kompositmaterialien zu realisieren.

Erfindungsgemäß einsetzbare Materialien für die Matrixphase eignen sich beliebige bekannte organische und anorganische polymere Substanzen. Auch organisch modifizierte anorganische Polykondensate sind als Matrixphase einsetzbar.

Beispiele für erfundungsgemäß besonders vorteilhaft einsetzbare Matrix-Materialien sind Polycrylsäure, Polymethacrylsäure, Polyacrylate, Polyacrylamide, Polycarbamide, Polymethacrylate, Polyolefine, Polystyrol, Polyimide, Polyamide, Polyvinylverbindungen wie Polyvinylchlorid, Polyvinylalkohol und Polyvinylbutyral, entsprechende Copolymeren, z.B. Poly(ethylen-vinylacetat), Polyester, z.B. Polyethylenterephthalat oder Polydiallylphthalat, Polyacrylate, Polycarbonate, Polyether, z.B. Polyoxymethylen, Polyethylenoxid oder Polyphenylenoxid, Polyetherketone, Polysulfone, Polyepoxide, Fluorpolymeren, Polysiloxane, Organopolysiloxane oder mit Metallen

und Übergangsmetallen gebildete Heteropolysiloxane, wie sie z.B. in den EP-A-36648 und EP-A-223067 beschrieben sind, sowie Mischungen von zwei oder mehreren dieser Polymere, soweit sie miteinander verträglich sind. Anstelle der genannten Polymere können auch deren Oligomere und/oder Vorstufen (Monomere) eingesetzt werden.

Die erfundungsgemäß einzusetzenden nanoskaligen Füllstoffteilchen sind vorzugsweise (zumindest partiell) anorganischer Natur.

Bei den nanoskaligen anorganischen Teilchen handelt es sich z.B. um Oxide wie CaO, ZnO, Ca₂O, SiO₂, TiO₂, ZrO₂, CeO₂, SnO₂, PbO, Al₂O₃, In₂O₃ und La₂O₃; Sulfide wie CdS und ZnS; Selenide wie Gase, Cse oder ZnSe; Telluride wie ZnTe oder CdTe; Halogenide wie NaCl, KCl, BaCl₂, AgCl, AgBr, AgI, CuCl, CuBr, CdI₂ oder PbI₂; Carbide wie CaC₂; Arsenide wie AlAs, GaAs oder Cd₃As; Antimonide wie InSb; Nitride wie BN, AlN, Si₃N₄ oder Ti₃N₄; Phosphide wie GaP, InP, Zn₃P₂ oder Cd₃P₂; Carbonate wie Na₂CO₃, K₂CO₃, CaCO₃, SrCO₃ und BaCO₃; Carboxylate, z.B. Acetate wie CH₃COona und Pb(CH₃COO)₄; Phosphate; Sulfate; Silicate; Titanate; Zirkonate; Aluminat; Stannate; Plumbate und entsprechende Mischoxide, z.B. binäre, tertiäre oder quaternäre Kombinationen von SiO₂, TiO₂, ZrO₂ und Al₂O₃. Ebenfalls geeignet sind z.B. Mischoxide mit Petrovskit-Struktur wie BaTiO₃ oder PbTiO₃. Außerdem können organisch modifizierte anorganische Teilchen wie z.B. partikuläre Polymethylsiloxane, methacrylfunktionalisierte Oxidpartikel und Salze der Methylphosphorsäure verwendet werden. Es können aber auch Metallkolloide verwendet werden, die üblicherweise über die Reaktion von Metallsalzen und Oberflächenmodifizierung mit Liganden wie Aminosilanen, Mercaptosilanen usw. hergestellt werden können (z.B. Au, Ag, Pt, Cu, Co, Ni, Pd).

Die Herstellung dieser nanoskaligen Partikel kann auf übliche Weise erfolgen, z.B. durch Flammmhydrolyse, Flammpyrolyse und Plasmaverfahren [siehe A.N. Dubrovina et al., Kristallografiya, 26(1981) 637-639], Kolloidtechniken [siehe E. Matijevic, "Preparation and Interaction of Colloids of Interest in Ceramics" in "Ultrastructure Processing of Advanced Ceramics", Hsg.: J.D. Mackenzie, D.R. Ulich, John Wiley & Sons, New York (1988) 429, und andere Publikationen von E. Matijevic et al.], Sol-Gel-Prozesse [siehe R. Naß, H. Schmidt,

7

Journal of Non-Crystalline Solids 121 (1990) 329-333; M.A. Anderson et al., Journal of Membrane Science, 39 (1988) 243-258), kontrollierte Nucleations- und Wachstumsprozesse [siehe z.B. L. Spanhel und M.A. Anderson, J. Amer. Chem. Soc. 113 (1991) 2826-2833; Iler, The Chemistry of Silica, Wiley & Sons, New York 1979], MCVD-Verfahren [siehe G.B. Springfellow "Organometallic Vapor Phase Epitaxy: Theory and Practice", Academic Press, New York (1989), Emulsionsverfahren (siehe DE 4118185 A1) und die in den DE 4130550 A1 und DE 4133621 A1 beschriebenen Verfahren.

Die nanoskaligen Partikel haben eine Teilchengröße von maximal 200 nm, vorzugsweise 2 bis 50 nm und insbesondere 5 bis 20 nm. Sie bestehen vorzugsweise aus anorganischen Materialien mit niedrigem thermischen Ausdehnungskoeffizienten, wobei Materialien mit einem Ausdehnungskoeffizienten $< 10^{-4} \text{ K}^{-1}$ besonders bevorzugt sind. Einen sehr niedrigen thermischen Ausdehnungskoeffizienten von $5 \times 10^{-7} \text{ K}^{-1}$ haben z.B. SiO_2 -Partikel, die beim Dispergieren in der polymeren Matrix den zusätzlichen Vorteil einer thixotropen Wirkung besitzen. Dieser thixotrope Effekt beruht vermutlich auf der Ausbildung eines perkoliierenden Gerüsts, bei dem die Partikel miteinander in Berührung sind. Die Viskositätsverändernden Eigenschaften der nanoskaligen Teilchen lassen sich durch geeignete Oberflächenmodifizierung einstellen. Besonders bevorzugt sind stabilisierte kolloidale, nanodispersre Sole von anorganischen Teilchen wie z.B. Kieselsole der Fa. BAYER, SnO_2 -Sole der Fa. Goldschmidt, TiO_2 -Sole der Fa. MERCK, SiO_2^- , ZrO_2^- , Al_2O_3^- , Sb_2O_3^- Sole der Fa. Nissan Chemicals oder Aerosildispersionen der Fa. DEGUSSA.

Der Volumenanteil der nanoskaligen Teilchen in dem Kompositmaterial beträgt gewöhnlich 5 bis 50 Vol.-%, vorzugsweise 10 bis 30 Vol.-% und insbesondere 15 bis 20 Vol.-%, bezogen auf Fullstoff plus Matrix.

Zur Oberflächenmodifizierung der nanoskaligen Teilchen können z.B. Stoffe verwendet werden, die mehrere Funktionen (z.T. parallel) erfüllen können. Sie können z.B.

8

1. Die Agglomeration der Teilchen bei der Kompositherstellung verhindern;
2. Das rheologische Verhalten der Komposite auch bei sehr hohen Fullgraden (z.B. ≈ 20 Vol.-%) durch Einstellen der Wechselwirkungskräfte zwischen den Teilchen und der Matrix und/oder anderen benachbarten Teilchen den Erfordernissen anpassen;
3. Trotz sehr hoher Fullgrade die Transparenz des Fullstoffs vor allem im VIS-NIR-Bereich aufrechtzuhalten;
4. Durch Reaktionen mit der Matrix und/oder anderen Teilchen die mechanischen, thermomechanischen und die adhäsiven bzw. kohäsiven Eigenschaften der Kompositmaterialien im fertigen (ausgehärteten) Zustand in weiten Bereichen einstellen.

Als Oberflächenmodifikator wird vorzugsweise eine oberflächenmodifizierende niedrigmolekulare organische (= kohlenstoffhaltige) Verbindung, die über mindestens eine funktionelle Gruppe verfügt, die mit an der Oberfläche der Fullstoffteilchen vorhandenen Gruppen und der polymeren Matrix reagieren und/oder (zumindest) wechselwirken kann, eingesetzt. Zu diesem Zweck eignen sich insbesondere Verbindungen mit einem Molekulargewicht, das nicht höher als 500, vorzugsweise nicht höher als 350 und insbesondere nicht höher als 200 ist. Derartige Verbindungen sind vorzugsweise unter Normalbedingungen flüssig und weisen vorzugsweise nicht mehr als insgesamt 15, insbesondere nicht mehr als insgesamt 10 und besonders bevorzugt nicht mehr als 8 Kohlenstoffatome, auf. Die funktionellen Gruppen, die diese Verbindungen tragen müssen, richten sich in erster Linie nach den Oberflächengruppen des jeweils eingesetzten nanoskaligen Teilchen und darüber hinaus auch nach der gewünschten Wechselwirkung mit der Matrix. So kann z.B. zwischen den funktionellen Gruppen der Oberflächenmodifizierenden Verbindung und den Oberflächengruppen der Fullstoffteilchen eine Säure/Base-Reaktion nach Brønsted oder Lewis stattfinden (einschließlich Komplexbildung und Adduktbildung). Ein Beispiel für eine andere geeignete Wechselwirkung ist die Dipol-Dipol-Wechselwirkung. Beispiele für geeignete funktionelle Gruppen sind Carbonsäuregruppen, (primäre, sekundäre, tertiäre und quartäre) Aminogruppen und

9

C-H-acide Gruppierungen. Es können auch mehrere dieser Gruppen gleichzeitig in einem Molekül vorhanden sein (Betaine, Aminosäuren, EDTA, usw.).

Demgemäß sind Beispiele für bevorzugte Oberflächenmodifikatoren gesättigte oder ungesättigte Mono- und Polycarbonsäuren (vorzugsweise Monocarbonsäuren) mit 1 bis 12 Kohlenstoffatomen (z.B. Ameisensäure, Essigsäure, Propionsäure, Buttersäure, Pentansäure, Hexansäure, Acrylsäure, Methacrylsäure, Crotonsäure, Citronensäure, Adipinsäure, Bernsteinsäure, Glutarsäure, Oxalsäure, Maleinsäure und Fumarsäure), sowie deren Ester (vorzugsweise C₁-C₄-Alkylester) und Amide, z.B. Methylmethacrylat.

Beispiele für weitere geeignete Oberflächenmodifikatoren sind quartärre Ammoniumsalze der Formel NR¹R²R³R⁴⁺X⁻ worin R¹ bis R⁴ gegebenenfalls voneinander verschiedene aliphatische, aromatische oder cycloaliphatische Gruppen mit vorzugsweise 1 bis 12, insbesondere 1 bis 6 Kohlenstoffatomen darstellen und X⁻ für ein anorganisches oder organisches Anion steht; Mono- und Polyamine, insbesondere solche der allgemeinen Formel R_{3-n}NHⁿ, worin n = 0, 1 oder 2 und die Reste R unabhängig voneinander Alkylgruppen mit 1 bis 12, insbesondere 1 bis 6 und besonders bevorzugt 1 bis 4 Kohlenstoffatomen darstellen (z.B. Methyl-, Ethyl-, n- und 1-Propyl und Butyl) und Ethylenpolyamine (z.B. Ethylen diamin, diethylenetriamin (...); Aminosäuren; Imine; R-Dicarboxylverbindungen mit 4 bis 12, insbesondere 5 bis 8 Kohlenstoffatomen, wie z.B. Acetylaceton, 2,4-Hexandion, 3,5-Heptandion, Acetessigsäure und Acetessigsäure-C₁-C₄-alkylester; Silane, insbesondere Organosiloxane, wie z.B. diejenigen, die zur Oberflächenmodifizierung von kolloidaler Kieselsäure eingesetzt werden (z.B. solche der allgemeinen Formel R_{4-n}Si(OR')_n worin die Gruppen R und R' unabhängig voneinander C₁-C₄-Alkyl darstellen und m 1, 2, 3 oder 4 ist); und modifizierte Alkoholate, bei denen ein Teil der OR-Gruppen (R wie oben definiert) durch inerte organische Gruppen substituiert ist.

Zur elektrostatischen Stabilisierung der nanoskaligen Füllstoffteilchen können z.B. auch die für diesen Zweck bekannten Verbindungen wie z.B. NaOH, NH₃, KOH, Al(OH)₃ eingesetzt werden, sofern sie mit

10

der polymeren Matrix verträglich sind.

Die fertigen Polymere (und/oder deren Ausgangsmaterialien) für die Matrix, die nanoskaligen Füllstoffteilchen und (gegebenenfalls) die Oberflächenmodifizierenden Stoffe können entweder als solche oder vorzugsweise als Lösung in einem organischen Lösungsmittel und/oder in Wasser eingesetzt werden. Beispiele für geeignete Lösungsmittel sind Alkohole wie Butanol, Ketone wie Aceton, Ester wie Ethylacetat, Ether wie Tetrahydrofuran und aliphatische, aromatische und halogenierte Kohlenwasserstoffe wie Hexan, Benzol, Toluol und Chloroform.

Die Herstellung des erfindungsgemäßen Kompositmaterialien kann auf verschiedene Weise erfolgen.

Beispielsweise kann man die nanoskaligen Partikel in einem der oben genannten Lösungsmittel und/oder einer der oben genannten Polymerisierbaren oder härtbaren Verbindungen dispergieren, z.B. unter Röhren oder mittels Ultraschall. Die erhaltene Dispersion wird dann mit dem Polymer (bzw. dessen Ausgangsmaterialien) für die Matrix entweder als solchem oder verdünnt mit einem Lösungsmittel vermisch. Das zum Verdünnen verwendete Lösungsmittel ist entweder identisch mit dem für die Dispersion verwandten Lösungsmittel oder damit mischbar. Selbstverständlich können die nanoskaligen Partikel auch in einer Lösung des Polymers oder dessen Ausgangsmaterialien dispergiert werden. Alternativ können das Polymer bzw. die das Polymer liefernden Verbindungen in einer stabilisierten Dispersion (wässrig oder nichtwässrig) der nanoskaligen Teilchen gelöst oder gemischt werden, gegebenenfalls unter Zusatz der Oberflächenmodifizierenden Stoffe.

Im Falle der Verwendung von (organischen) polymerisierbaren oder härtbaren Verbindungen enthält das Kompositmaterial ferner einen Polymerisations-, Polyadditions- und/oder Polykondensationskatalysator, der die Vernetzung und Härtung thermisch und/oder photokatalytisch induziert werden kann (kollektiv als "Vernetzungsinitiator" bezeichnet).

Als Photoinitiatoren können z.B. die im Handel erhältlichen Starter

31

eingesetzt werden. Beispiele hierfür sind Irgacure® 184 (1-Hydroxycyclohexylphenylketon), Irgacure® 500 (1-Hydroxycyclohexylphenylketon, Benzophenon) und andere von der Firma Ciba-Geigy erhältliche Photoinitiatoren vom Irgacure®-Typ; Darocur® 1173, 1116, 1396, 1174 und 1020 (erhältlich von der Firma Merck), Benzophenon, 2-Chlorthioxanthon, 2-Methyl-thioxanthon, 2-Isopropylthioxanthon, BenzoIn, 4, 4'-Dimethoxybenzoin, BenzoInethylether, BenzoInisopropylether, Benzylmethylketal, 1,1,1-Trichloracetophenon, Diethoxyacetophenon und Dibenzosuberon.

Als thermische Initiatoren kommen u. a. organische Peroxide in Form von Diacylperoxiden, Peroxydicarbonaten, Alkylperestern, Dialkylperoxiden, Perketalen, Ketonperoxiden und Alkylihydroperoxiden in Frage. Konkrete Beispiele für darüber hinausgehende Initiatoren sind Dibenzoylperoxid, tert.-Butylperbenzoat und Azobisisobutyronitril.¹¹

Der Vernetzungsinitiator wird, wenn eingesetzt, gewöhnlich in einer Menge von 0,1 bis 5, vorzugsweise 0,5 bis 3 Gewichtsprozent, bezogen auf die genannte Zusammensetzung angesetzt.

Zur Erhöhung der Viskosität oder zur Herstellung lösungsmittelfreier Komposite können die Lösungsmittel teilweise oder vollständig entfernt werden.

Das fertige Kompositmaterial kann dann in üblicher Weise weiterverarbeitet werden, z.B. durch Bildung eines Formkörpers oder auftragen auf ein Substrat in Form einer Beschichtung, gegebenenfalls erfolgt von einer Trocknung und/oder Härtung.

Walls das Kompositmaterial eine vernetzbare Verbindung enthält, wird diese in Abhängigkeit von der Art des verwendeten Vernetzungsinhalts thermisch und/oder durch Bestrahlung (z.B. mit einer UV-Lampe oder einem Laser) vernetzt.

Die Härtungsbedingungen (Temperatur, UV-Wellenlänge etc.) richten sich nach den Zerfallsbedingungen des Vernetzungsmittlers.

12

In dem durch das erfindungsgemäße Verfahren erhältlichen Kompositmaterial liegen vorzugsweise mindestens 30 Volumenprozent der Matrixphase in Form einer Grenzflächenphase, d.h. einer die Füllstoffteilchen umgebenden Hülle vor, die sich vom Rest der Matrixphase hinsichtlich ihrer Struktur und ihrer Eigenschaften unterscheidet. Besonders bevorzugt macht die Grenzflächenphase mindestens 50 und insbesondere mindestens 75 Volumenprozent der gesamten Matrixphase aus. Noch bevorzugter ist ein Anteil der Grenzflächenphase an der Matrixphase von mindestens 90 und insbesondere mindestens 95 Volumenprozent.

Die folgenden Beispiele sollen die vorliegende Erfindung weiter erläutern, ohne sie jedoch in irgendeiner Weise zu beschränken.

Beispiel 1

8,05 ml kolloidales, wäfiges Kieselgel (NISSAN-Snowtex, 50 Gewichtsprozent SiO_2 , Teilchengröße ca. 20 nm) werden mit 10,5 ml Tetraethoxysilan (TEOS) stark gerührt und anschließend werden 0,212 ml konzentrierte Salzsäure zugegeben. In einer exothermen Reaktion wird die zweiphasige Mischung durch gebildetes Ethanol in ca. 2 bis 4 Minuten einphasig. Etwa 2 Minuten nach erfolgter Homogenisierung werden 15,26 ml γ -Glycidoxypropyltrimethoxysilan (GPIS) zugesetzt und es wird 2 weitere Stunden gerührt. Daraufhin werden Zwecks Verdünnung 30 ml Ethanol zugesetzt. Vor der Verwendung der resultierenden Mischung als Beschichtungszusammensetzung werden 0,56 ml Methylimidazol als Starter der Epoxy-Vernetzung zugesetzt. Mit der resultierenden Zusammensetzung werden Polycarbonat-Platten 10 x 10 cm; Bayer-Apec HT) durch Rakeln beschichtet (Schichtdicke 10 bis 50 μm) und die resultierende Beschichtung wird bei 160°C 1 Stunde lang getrocknet.

Die Beschichtung zeigt vor schwarzem Hintergrund bei Auflicht eine leichte Trübung. Die Streulichtzunahme nach 1000 Zyklen Taber abrasar Test (ca. 10F, 500 g) beträgt ca. 3 bis 4%.

100

Das Verfahren von Beispiel 1 wird wiederhol-

13

14

von Methylimidazol 5 ml einer Mischung von 94,2 ml γ -Aminopropyltriethoxysilan (APTES) und 50,27 ml alkoholischem SiO_2 -Sol (NISSAN, MA-ST, 30 Gewichtsprozent SiO_2 , Teilchengröße etwa 10 nm) als Starter der Epoxy-Vernetzung eingesetzt (Zwei-Komponentensystem).

Auflicht eine leichte Trübung. Die Streulichzunahme nach 1000 Zyklen Taber Abraser Test (CS 10F, 500 g) beträgt ca. 4 bis 5%.

Beispiel 3

20 ml APTES und 20 ml alkoholisches SiO_2 -Sol (siehe Beispiel 2) werden gemischt und 2 Stunden lang gerührt. Anschließend werden 7,43 g Pyromellitsäuredianhydrid und 1,4 ml Wasser zugegeben. Die anfangs zähe Masse verflüssigt sich innerhalb weniger Minuten und kann zum Beschichten verwendet werden. Die Beschichtung und Verdichtung erfolgen wie in Beispiel 1.

Die resultierenden Beschichtungen sind klar, gelblich und zeigen eine Photochromie von gelblich nach grün im Sonnen- und UV-Licht.

Die Streulichzunahme nach 1000 Zyklen Taber Abraser Test (CS 10F, 500 g) beträgt ca. 4 bis 5%.

Beispiel 4(a) Herstellung von nanoskaligen TiO_2 -Teilchen (in alkoholischen Lösungsmitteln)

57,10 g n-BuOH werden in einem 250 ml Rundkolben mit 51,73 g Tetraethyltitanol versetzt. Zwecks Hydrolyse und Kondensation des Titanalkoxids gibt man der Mischung langsam 5,55 g HCl (37 Gewichtsprozent) zu und röhrt danach 5 Minuten bei Raumtemperatur. Anschließend versetzt man die Reaktionsmischung tropfenweise mit 3,76 g konzentrierter Perchlorsäure (60 Gewichtsprozent) und röhrt danach weitere 10 Minuten. Der niedrigviskose, klaren Mischung tropft man 9,82 g Aluminiumtributanolat zu.

(b) Herstellung einer wässrigen Böhmit-Suspension
In einem 100 ml Rundkolben legt man 66,42 g 0,1 M HCl vor und gibt dann portionsweise 6,64 g Böhmit (Disperal Sol P3, Fa. Condea) zu. Anschließend wird die Suspension ca. 20 Minuten lang mit Ultraschall behandelt.

(c) Herstellung eines Beschichtungssols

In einem 250 ml Rundkolben werden 16,96 g Phenyltriethoxysilan, 83,46 g GPTS und 29,47 g TEOS gemischt und dann mit 16,53 g wässriger Böhmit-Suspension (siehe (b) oben) versetzt. Die erhaltene Reaktionsmischung wird 2 Stunden bei Raumtemperatur gerührt; worauf ihr unter Eiskühlung das wie oben unter (a) hergestellte alkoholische TiO_2 -Sol zugetropft wird. Die resultierende Mischung wird noch 2 Stunden unter Eiskühlung gerührt und dann mit 56,53 g Böhmit-Suspension versetzt.

Das transparente Beschichtungssol wird über Standardbeschichtungsverfahren wie z.B. Schleuder-, Tauch- und Sprühbeschichtung auf Kunststoffsubstrate aufgebracht. Die Aushärtung des Beschichtungsmaterials erfolgt thermisch bei 90 bis 150°C.

Die Streulichzunahme nach 1000 Zyklen Taber Abraser Test (CS 10F, 500 g Auflagegewicht) beträgt weniger als 2%.

Beispiel 5

γ -Methacryloxypropyltrimethoxysilan (MPTS) wird mit 30 Gewichtsprozent Böhm mit versetzt und anschließend stöchiometrisch mit 0,1 n HCl vorhydrolysiert. Nach ca. zwanzigstündigem Röhren bei Raumtemperatur wird die anfangs milchige Suspension klar und es entsteht ein transluzentes Sol. Anschließend wird das Sol mit 2-Isopropoxyethanol im Verhältnis 1:1, bezogen auf die eingewogene Menge an MPTS, verdünnt, woran sich die Zugabe von Triethylenglycoldimethacrylat (TEGDMA) im Gewichtsverhältnis 1:2 bezogen auf MPTS anschließt. Schließlich wurden 2 Gewichtsprozent tert.-Butylperbenzoat bezogen auf MPTS + TEGDMA, zugesetzt. Mit der

15

resultierenden Beschichtungszusammensetzung werden Polycarbonat-Platten durch Tuschbeschichtung in einer Schichtdicke von 8 bis 9 µm beschichtet. Die beschichteten Substrate werden 3 bzw. 20 Stunden bei 150°C im Trockenschrank ausgehärtet. Die Streulichtzunahme nach 1000 Zyklen Taber Abraser Test (CS 10F, 500 g) beträgt ca. 4%. Die Ritzhärte ist etwa 12 g.

Beispiel 6

Das Verfahren von Beispiel 5 wird wiederholt, mit der Ausnahme, daß MPTS durch GPTS ersetzt wird und kein TEGDMA eingesetzt wird (Schichtdicke 5 bis 6 µm).

Der Streulichtverlust beträgt etwa 2% und die Ritzhärte beträgt etwa 30 g.

P a t e n t a n s p r ü c h e

16

1. Verfahren zur Herstellung von Kompositmaterialien mit hohem Grenzflächenanteil, bei dem man einen nanoskaligen Füllstoff in einer polymeren Matrix dispergiert, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, daß man der Matrix gegebenenfalls oberflächenmodifizierte Füllstoffteilchen mit Affinität zu Matrixphase und einer Teilchengröße von nicht mehr als 200 nm in einer Menge von mindestens 5 Volumenprozent so einverleibt, daß die Füllstoffteilchen in im wesentlichen agglomerautfreiem Zustand in der Matrixphase verteilt werden.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Füllstoffteilchen eine Teilchengröße von nicht mehr als 50 nm und insbesondere nicht mehr als 20 nm aufweisen.
3. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Füllstoffteilchen der Matrix in einer Menge von mindestens 10 und insbesondere 15 Volumenprozent einverlebt werden.
4. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Matrix ein organisches oder ein organisch modifiziertes anorganisches Polymer bzw. Polykondensat ist.
5. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Füllstoffteilchen von anorganischer Natur sind und insbesondere auf Oxiden von Si, Ti, Zr, Al, Sn und/or Sb basieren.
6. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß man die Matrix in Anwesenheit der Füllstoffteilchen herstellt.
7. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß man die Füllstoffteilchen in einer die Matrix und gegebenenfalls Oberflächenmodifizierungsmittel für die Füllstoffteilchen enthaltenden Lösung dispergiert und das

17

Lösungsmittel entfernt.

8. Kompositmaterial, erhältlich nach dem Verfahren gemäß irgendeinem der Ansprüche 1 bis 7.

Kompositmaterial nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens 30 Volumenprozent der Matrixphase in Form einer die Füllstoffteilchen umgebenden Hülle vorliegen, die sich vom Rest der Matrixphase hinsichtlich ihrer Struktur und ihrer Eigenschaften unterscheidet.

10. Kompositmaterial nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens 50 und insbesondere mindestens 75 Volumenprozent der Matrixphase in Form der die Füllstoffteilchen umgebenden Hülle vorliegen.

11. Verwendung des Kompositmaterials nach irgendeinem der Ansprüche 8 bis 10 zur Herstellung von Formkörpern oder Beschichtungen.

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		Relevant to claim No.	
Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages		
X	EP 0 094 891 A (JOHNSON MATTHEY PLC) 23 November 1983 see claims 1-6; examples 20-22	1-4,11	
X	EP 0 202 180 A (CELLIOSE SA) 20 November 1986 see column 4, line 19 - line 30; claims; examples	1-8,11	
X	WO 93 07179 A (INST NEUE MATERIALIEN GEMEINNU) 15 April 1993 see page 10, line 20 - line 29; claims 9,10; examples 35-39	1-8,11	
X	JP 01 246 581 A (KYOWA GAS CHEM IND CO LTD) 26 September 1989 see claims 1,4; table 1	1-8,11	
<input checked="" type="checkbox"/> Further documents are listed in the continuation of box C.		-	
<input checked="" type="checkbox"/> Parent family members are listed in annex.			
<p>* Special categories of cited documents:</p> <ul style="list-style-type: none"> *'A' document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance *'B' earlier document published or after the international filing date of the present invention, the claimed invention document of particular relevance, the claimed invention being considered to be of particular relevance when the document is taken alone *'C' document which may show details on priority (direct or which is cited to establish the priority of another document or other special reason as specified) *'D' document referring to the same disclosure, use, condition or other means *'E' document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed *'F' document member of the same patent family 			
<p>Date of the actual completion of the international search</p> <p>20 February 1997</p> <p>Date of mailing of the International Search Report</p> <p>14.03.97</p>			
Name and mailing address of the I.S.R.		Authorized officer	
European Patent Office, P.O. 5011 Potsdam 2 Tel. (+49 30) 40 00 00, Telex 31 651 epo DE Fax (+49 30) 40 00 00 6		Schueler, D	
Form PCT/IW/20 (second sheet) (July 1992)			

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Internal Application No
PCT/EP 96/04728

C. (Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category	Claim(s) or document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Internal Application No PCT/EP 96/04728
X	JP 64 356 934 A (SUMITOMO BAKELITE CO LTD) 16 December 1992 see tables 2,3	1-8,11
X	DE 43 38 361 A (INST NEUE MATERIALIEN GENETINN) 11 May 1995 see claims 15-18; example 1,5	1-8,11
X	EP 0 588 508 A (DOW CORNING) 23 March 1994 see page 5, line 14 - line 21; claim 1 see page 5, line 57 - page 6, line 4	1-8,11
X	EP 0 634 462 A (METALGESELLSCHAFT AG) 18 January 1995 see claims 1-6,8; examples	1-8,11
(X	EP 0 666 349 A (BAYER AG) 9 August 1995 see column 3, 1 line 36 - 1 line 52 see column 4, 1 line 2 - 1 line 13 see line 31 - line 39; examples	1-8,11
X	EP 0 678 563 A (MITSUBISHI CHEMICAL CORP) 25 October 1995 see page 5, line 5 - line 25; claims 1,6; examples	1-8,11
P,X	EP 0 687 657 A (BAYER AG) 29 December 1995 see page 3, line 52; claims 1,5,10; table 2	1-8,11
X	DE 295 08 083 U (DEUSSUA) 26 October 1995 see page 8, line 3 - 1 line 8; claims	1-8,11
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 011, no. 163 (C-424), 26 May 1987 & JP 61 283232 A (ASAHI OPTICAL CO LTD), 24 December 1986, see abstract	1-8,11
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 012, no. 297 (C-519), 12 August 1988 & JP 63 053726 A (MITSUBISHI MONSANTO CHEM CO), 27 May 1986, see abstract	1-8,11
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 010, no. 292 (C-376), 3 October 1986 & JP 61 108639 A (MITSUBISHI MONSANTO CHEM CO), 27 May 1986, see abstract	1-8,11

1

1

-/-

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Internal Application No
PCT/EP 96/04728

C. (Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category	Claim(s) or document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Internal Application No PCT/EP 96/04728
X	JP 64 356 934 A (SUMITOMO BAKELITE CO LTD) 16 December 1992 see tables 2,3	1-8,11
X	DE 43 38 361 A (INST NEUE MATERIALIEN GENETINN) 11 May 1995 see claims 15-18; example 1,5	1-8,11
X	EP 0 588 508 A (DOW CORNING) 23 March 1994 see page 5, line 14 - line 21; claim 1 see page 5, line 57 - page 6, line 4	1-8,11
X	EP 0 634 462 A (METALGESELLSCHAFT AG) 18 January 1995 see claims 1-6,8; examples	1-8,11
(X	EP 0 666 349 A (BAYER AG) 9 August 1995 see column 3, 1 line 36 - 1 line 52 see column 4, 1 line 2 - 1 line 13 see line 31 - line 39; examples	1-8,11
X	EP 0 678 563 A (MITSUBISHI CHEMICAL CORP) 25 October 1995 see page 5, line 5 - line 25; claims 1,6; examples	1-8,11
P,X	EP 0 687 657 A (BAYER AG) 29 December 1995 see page 3, line 52; claims 1,5,10; table 2	1-8,11
X	DE 295 08 083 U (DEUSSUA) 26 October 1995 see page 8, line 3 - 1 line 8; claims	1-8,11
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 011, no. 163 (C-424), 26 May 1987 & JP 61 283232 A (ASAHI OPTICAL CO LTD), 24 December 1986, see abstract	1-8,11
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 012, no. 297 (C-519), 12 August 1988 & JP 63 053726 A (MITSUBISHI MONSANTO CHEM CO), 27 May 1986, see abstract	1-8,11
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 010, no. 292 (C-376), 3 October 1986 & JP 61 108639 A (MITSUBISHI MONSANTO CHEM CO), 27 May 1986, see abstract	1-8,11

1

-/-

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on parent family members

Internal Application No
PCT/EP 95/04720

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	- Publication date
EP-A-0094901	23-11-83	AU-B- 549293 AU-A- 1446583 CA-A- 1198556 DE-A- 3374014 GB-A, B 2120227 HK-A- 95990 JP-A- 59011368 US-A- 4701218	23-01-86 17-11-83 31-12-85 12-11-87 30-11-83 23-11-90 20-01-84 20-10-87
EP-A-0202180	20-11-86	FR-A- 2581650 CA-A- 1272327 JP-A- 62293866 US-A- 4732187	14-11-86 31-07-90 19-12-87 22-03-88
WO-A-9307179	15-04-93	DE-A- 4133621 DE-D- 59207816 EP-A- 0607213 JP-T- 7502055 US-A- 5479910	22-04-93 13-02-97 27-07-94 02-03-95 28-11-95
JP-A-01240581	26-09-89	NONE	
JP-A-04350934	10-12-92	NONE	
DE-A-4338361	11-05-95	WO-A- 951326 EP-A- 0728164	18-05-95 28-08-96
EP-A-0588508	23-03-94	US-A- 5365941	29-11-94
		CA-A- 2104486 CN-A- 1084190 JP-A- 7026206 US-A- 5403535	01-03-94 23-03-94 27-01-95 04-04-95
EP-A-0034462	18-01-95	DE-C- 4323372 CA-A- 2127814 JP-K- 7150080 ZA-A- 9405991	15-12-94 14-01-95 13-06-95 15-01-95
EP-A-0566549	09-08-95	DE-A- 4402187 CA-A- 2140836	27-07-95 27-07-95

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on parent family members

Internal Application No
PCT/EP 95/04720

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	- Publication date
EP-A-0666349		JP-A- 7238452	12-09-95
EP-A-0678563	25-10-95	JP-A- 7286115 US-A- 555501	31-10-95 15-10-96
EP-A-0687657	20-12-95	DE-A- 4419574 CA-A- 2150653 FI-A- 952679	07-12-95 04-12-95 04-12-95
DE-U-29508833	26-10-95	DE-A- 1950673	18-07-96
EP-A-0696621	14-02-96	CA-A- 2159331 JP-A- 7258582 NO-A- 9521220	10-08-95 09-10-95 16-08-95

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Inventar
ca. Amtlichen
PCT/EP 96/04720

Cl(Patentenamt) ALI WESENTLICH ANGEGEHENDE UNTERRAGEN

Kategorie*	Beschränkung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Bereich kennenden Zeile	Bdr. Anspruch Nr.
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN Vol. 010, no. 230 (C-365); 9. August 1986 & JP 61 066726 A (MITSUBISHI KASEI VINYL CO); 5. April 1986, siehe Zusammenfassung	1-8,11
P,X	EP 0 696 621 A (MITSUBISHI RAYON CO) 14. Februar 1996 siehe Seite 7, Zeile 32 - Zeile 40; Ansprüche 1,4,15	1-8,11

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Aufzeichnung
ca. Amtlichen

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur seiten Patentfamilie gehören

PCT/EP 96/04720

Internat. ca. Amtlichen		ca. Amtlichen	
		PCT/EP 96/04720	
Im Recherchebericht angeführter Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitgliedern der Patentfamilie
EP-A-00044801	23-11-83	AU-B- AU-A- CA-A- DE-A- GB-A,B HK-A- JP-A- US-A-	549293 1446583 1198556 3374014 2100227 95990 59011368 4701218
EP-A-0282188	20-11-86	FR-A- CA-A- JP-A- US-A-	2501659 1272327 62292866 4732787
WO-A-9307179	15-04-93	DE-A- DE-D- EP-A- JP-T- US-A-	4133621 59267816 0607213 7562055 5409910
JP-A-01240581	26-09-89	KEINE	
JP-A-04156334	10-12-92	KEINE	
DE-A-4338361	11-05-95	HO-A- EP-A- US-A-	9513326 0728164
EP-A-0568598	23-03-94	CA-A- CN-A- JP-A- US-A-	5368941 2104486 1684190 7896296 5403535
EP-A-0654462	18-01-95	DE-C- CA-A- JP-A- ZA-A-	433372 2127814 7150080 9405091
EP-A-0666349	09-08-95	DE-A- CA-A-	4462187 2140836

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur weiteren Prüfungsmöglichkeit geführt

Format
PCT/EP 95/04720

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) des Patentkonsortiums	Datum der Veröffentlichung
EP-A-06663349	25-10-95	JP-A- 7238452	12-09-95
EP-A-0678563		JP-A- 7266115 US-A- 5565501	31-10-95 15-10-96
EP-A-0687657	20-12-95	DE-A- 4419574 CA-A- 2150653 FI-A- 952679 JP-A- 7331073 NO-A- 952192 US-A- 5584921	07-12-95 04-12-95 04-12-95 19-12-95 04-12-95 17-12-96
DE-U-29508083	26-10-95	DE-A- 19500673	18-07-96
EP-A-0696621	14-02-96	CA-A- 2159331 JP-A- 7238582 WO-A- 9521220	10-03-95 09-10-95 10-08-95

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

BLACK BORDERS

IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES

FADED TEXT OR DRAWING

BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING

SKEWED/SLANTED IMAGES

COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS

GRAY SCALE DOCUMENTS

LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT

REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY

OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.

THIS PAGE BLANK (USPTO)